●接続図

この色が、標準構成品です。

■電源設備容量および接続ケーブル

項目		機種	AVPM-200
電源電圧		V	200/220±10%
入力電圧許容範囲		V	180〜240
相数		―	単相
設備容量		kVA	8.0以上
配電箱の容量	ヒューズ	A	50
	漏電ブレーカ ※ノーヒューズブレーカ	A	50
入力側ケーブル		mm²	3.5以上
母材側ケーブル		mm²	22以上
接地ケーブル(D種接地)		mm²	3.5以上

※ノーヒューズブレーカをご使用の場合は「モータ用」をご使用ください。

標準仕様

総合名称				インバータミニエレコン200P
●溶接電源			形式	AVPM-200
定格入力電圧			V	単相 200/220
定格周波数			Hz	50/60共用
定格入力			kVA	AC 8.0(5.5kW) / DC 7.8(5.3kW)
定格使用率			%	20
最高無負荷電圧			V	39
直流出力電流			A	8〜200
交流出力電流	AC波形	ハード	A	30〜190
		標準		15〜190
		ソフト		15〜130
AC-DCハイブリッド出力電流	AC波形	ハード	A	20〜190
		標準		15〜190
		ソフト		15〜130
定格負荷電圧	AC TIG		V	20
	DC TIG			18
初期・クレータフィラ電流	AC波形	ハード	A	20〜190
		標準		15〜190
		ソフト		15〜130
	DC			8〜200
ガスプリフロー時限			秒	0.3
アップ/ダウンスロープ時限			秒	0.1〜5
パルス/ベース電流調整				ベース電流はパルス電流の1/3に自動設定
パルス幅			%	50
パルス周波数	低速		Hz	0.5〜15
	高速			10〜500
AC-DC切替周波数			秒	0.5〜20(ハイブリッドTIG)
ガスアフタフロー時限			秒	3/8/15切替式
クリーニング幅調整				電極⊕時間の調整により、クリーニング幅調整を行います
クレータフィラ制御				「有」、「無」、「反復」切替式
外形寸法(W×D×H)			mm	210×385×395(取手部含まず)
質量			kg	16
●溶接トーチ			形式	AWX-2081
定格電流			A	200
冷却方式				空冷
定格使用率			%	AC20/DC40
使用電極径			mm	(0.5)、(1.0)、(1.6)、(2.0)、2.4、(3.2)、(4.0)
トーチ長			m	8
●アルゴンガス流量調整器			形式	FR-1A [(株)ユタカ製]
最大流量			ℓ/分	25

※2.4mmφ以外のタングステン電極をご使用の場合は別売品が必要です。

標準構成

総合名称	インバータミニエレコン200P
溶接電源	AVPM-200
溶接トーチ	AWX-2081
アルゴンガス流量調整器	FR-1A [(株)ユタカ製]
標準付属品	・母材ケーブル(3m、アースクリップ付):1本 ・ガスホース(3m):1本

※上記標準構成品が1梱包となっております。

■専用TIG溶接トーチ(8m) AWX-2081

●細径グリップで軽量
●空冷200A、
使用率40%(交流20%)
●本体への接続はワンタッチ

■タングステン電極(別売品)

直径mm	部品番号	
	セリア入	ランタナ入
1.6	0870–016	0850–016
2.4	0870–024	0850–024
3.2	0870–032	0850–032

●0.5〜6.4ミリφの各サイズを準備しております。

小形直流パルスTIG溶接機
インバータティグミニ200PⅡ
小形・軽量で可搬性に優れ100V入力
にも対応し、出張工事で威力を発揮。
◎電気用品安全法適合商品。

溶接機ご購入のお問合わせは
ダイヘン溶接メカトロシステム株式会社 http://www.dwms.co.jp/

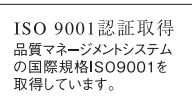
北海道 (011)846−2650	東京 (03)5733−2960	豊田 (0565)53−1123	四国 (0877)33−0030
釧路 (0154)32−7297	横浜 (046)273−7111	北陸 (076)221−8803	九州 (092)573−6101
東北 (022)218−0391	千葉 (047)437−4661	関西 (078)275−2030	大分 (097)553−3890
関東 (048)651−6188	長野 (0263)28−8080	京滋 (077)554−4495	長崎 (095)824−9731
新潟 (025)284−0757	中部 (052)752−2322	中国 (082)294−5951	南九州 (096)233−0105
北関東 (0285)28−2525	静岡 (053)463−3181	岡山 (086)243−6377	
太田 (0276)61−3791	富士 (0545)52−5273	福山 (084)941−4680	

溶接機のアフターサービスまたは溶接技術に関するお問合わせは
株式会社ダイヘンテクノス http://www.daihen-technos.co.jp/
本社・六甲サービスセンター TEL(078)275−2043 FAX(078)845−8205 東京サービスセンター TEL(046)273−7000 FAX(046)273−7005

安全にお使いいただくために
①お使いになられる前に取扱説明書など関係書類を必ずお読みいただいてからご使用ください。
②溶接機または切断機をご使用される場合は、換気ができ、可燃物のない屋内に設置してください。
屋外の場合は、直射日光、風雨、塩水の影響を受けない場所に設置してください。
③その他安全にかかわるご質問・ご相談はご遠慮なく弊社までお問い合わせください。

ご注意 本製品および製品の技術(ソフトウェアを含む)は「キャッチオール規制対象貨物など」に該当します。輸出する場合には、関係法令に従った需要者・用途などの確認を行い、必要な場合は経済産業大臣の輸出許可申請など適正な手続きをお取りください。

このカタログ内容についてのお問い合わせは下記の販売店、
もしくは弊社までお問い合わせください。

株式会社ダイヘン 溶接メカトロカンパニー
http://www.daihen.co.jp/yosetsu/
TEL(078)275−2004 FAX(078)845−8158

ISO 9001認証取得
品質マネージメントシステム
の国際規格ISO9001を
取得しています。

●このカタログの記載内容は2012年11月現在のものです。仕様など内容を予告なく変更する場合があります。
●このカタログは環境に配慮した「植物油インキ」を使用しています。

CAT. NO. B420003K

ミニエレコン

多彩な溶接波形モードを備えたコンパクト機!

◎現場の多様なニーズに対応できる
豊富な溶接波形モードを装備。
◎ダイヘン独自のインバータ技術により
コンパクトボディを実現し、持ち運びが容易。

アルミ・ステンレス・鉄・チタン・銅などの溶接に…

スリムなボディに多彩な溶接波形モードを装備。あらゆる溶接現場に対応。

ダブルインバータ制御交直両用パルスTIG溶接機

INVERTER Mini ELECON 200P

ミニエレコン

本体質量 16kg

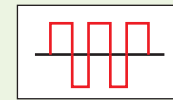
コンパクトサイズのアルミTIG溶接機

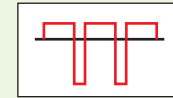
充実装備で大幅な小形・軽量化に成功

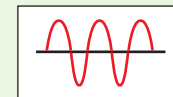
- ダイヘン独自の新インバータ技術により200Aクラスのアルミ TIG溶接機で本体質量16kgのコンパクトボディを実現。
- 周囲環境へのやさしい調和を考えたニューデザインを採用。
- 標準装備の肩掛けストラップで出張工事や移動の多い現場作業などに威力を発揮。

交直両用TIG

交流TIG溶接

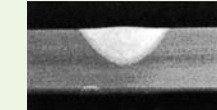
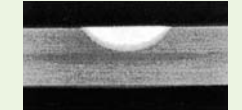
●AC標準(AC矩形波)

アルミニウムの薄板から中厚板まで高効率に溶接できます。

●ACハード波形(AC矩形波)

アークの集中性がよく細い溶接ビードが可能で、薄板すみ肉・カド溶接に使用します。

●ACソフト波形(AC正弦波)

アーク音が静かで溶融プールの振動が少なく、溶け落ちがありません。薄板突き合わせなど、フィラワイヤを用いる溶接に使用します。

●AC-DCハイブリッドTIG溶接

①AC波形とDC波形を組合せることによりアークの集中性がよく、溶込みの深いアルミTIG溶接が可能です。

深い溶込みを実現

AC-DCハイブリッドTIG

交流TIG

②ダブルインバータ制御による高速波形制御で、電極の消耗を大幅に低減することができます。このため電極先端の加工回数が低減し、溶接の作業性と経済性を向上します。

●ハイブリッドTIGの場合　●従来機の場合

直流TIG溶接

●高速インバータ制御により全電流域で、常にアークが安定。

ステンレス、鋼、チタン、銅合金のTIG溶接では、高速インバータ制御方式により低電流から中電流までの全電流範囲で、ソフトで安定したアークが得られますので高品質な溶接結果が得られます。

交直両用パルスTIG

●ダブルインバータ制御で直流TIGはもちろん交流TIGもパルス溶接が可能。

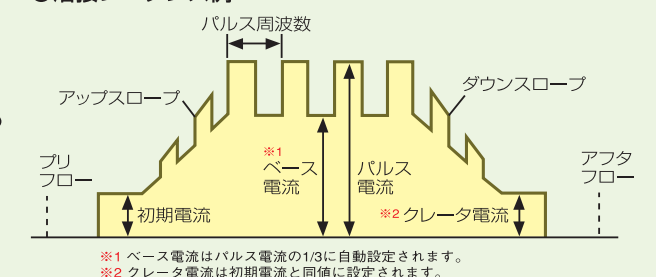
低速パルス機能(0.5〜15Hz)

低速パルス電流により、均一な裏波溶接や美しいビード外観が得られます。さらに、板厚違い、ギャップのあるワークなどの溶接作業に威力を発揮します。

高速パルス機能(10〜500Hz)

高速パルス機能で、小電流でのアークを安定させると共に細く絞り込みますから、溶接の作業性が大幅に向上します。

●溶接シーケンス例

※1 ベース電流はパルス電流の1/3に自動設定されます。
※2 クレータ電流は初期電流と同値に設定されます。

使う人にやさしい親切設計。

シンプルでみやすい操作パネル

単相200/220V(50/60Hz)自動切替

- 単相200/220Vを自動検出しますので、本体組込の入力ケーブルを一次電源に接続するだけで180Vから240Vの広い範囲で切替操作なしで使用可能。

トーチは工具不要のワンタッチ接続

- TIGトーチは工具不要のワンタッチ接続のため、溶接準備作業を大幅に短縮。

省エネ設計

- 新インバータ制御による低入力・省電力設計。
- 溶接終了後約8分で冷却ファンを停止、待機電力を大幅に低減。

安全設計

- 異常表示灯(温度上昇)標準装備。
- 電源スイッチにノーヒューズブレーカを使用。
- ノイズフィルタを内蔵。